Centre Powderfeed/Microfeed

Manuel P/N 397 093 A
– French –

À conserver pour consultation

NORDSON (UK) LTD. ● STOCKPORT

CE

Numéro de commande
P/N = Numéro de commande des articles de Nordson

Remarque
Cette publication de Nordson est protégée au titre de la propriété intellectuelle. Copyright © 2001.
Il est interdit de photocopier, de reproduire ou de traduire, même partiellement, ce document sans autorisation écrite de Nordson. Nordson se réserve le droit d'en modifier le contenu sans avertissement préalable.

Marques de fabrique
AccuJet, AquaGuard, Asymtek, Automove, Autotech, Blue Box, CF, CanWorks, Century, Clean Coat, CleanSleeve, CleanSpray, Compumelt, Control Coat, Cross-Cut, Cyclo-Kinetic, Dispensejet, DispenseMate, Durafiber, Durasystem, Easy Coat, Easymove Plus, Econo-Coat, EPREG, ETI, Excel 2000, Flex-O-Coat, FlexiCoat, Flexi-Spray, Flow Sentry, Fluidmove, FoamMelt, FoamMix, Helix, Horizon, Hose Mole, Hot Shot, Hot Stitch, Isocoil, Isocore, Iso-Flo, JR, KB30, Little Squirt, Magnastatic, MEG, Meltex, MicroSet, Millenium, Mini Squirt, Moist-Cure, Mountaingate, MultiScan, Nordson, OmniScan, Opticoat, OptiMix, Package of Values, Patternview, PluraFoam, Porous Coat, PowderGrid, Powderware, Prism, Pro-Flo, ProLink, Pro-Meter, Pro-Stream, PRX, RBX, Rhino, S. design stylized, Saturn, SC5, Seal Sentry, Select Charge, Select Coat, Select Cure, Slautterback, Smart-Coat, Spray Squirt, Spraymelt, Super Squirt, Sure Coat, System Sentry, Tela-Therm, Trends, Tribomatic, UniScan, UpTime, Veritec, Versa-Coat, Versa-Screen, Versa-Spray, Walcom, Watermark, When you expect more. sont des marques déposées – ® – de Nordson Corporation.

ATS, Aerocharge, Auto-Flo, AutoScan, BetterBook, Chameleon, CanNeck, Check Mate, Colormax, Control Weave, Controlled Fiberization, Coolwave, CPX, Dry Cure, E-Nordson, EasyClean, Eclipse, Equi=Bead, Fill Sentry, Fillmaster, Gluie, Heli-Flow, Ink-Dot, Iso-Flex, Kinetix, Lacquer Cure, Maxima, MicroFin, Minimeter, Multifil, Origin, PermaFlo, PluraMix, Powder Pilot, Powercure, Primarc, Process Sentry, PurTech, Pulse Spray, Ready Coat, Select Series, Sensomatic, Shaftshield, SheetAire, Spectral, Spectronic, Spectrum, Summit, Sure Brand, Sure Clean, Sure Max, Swirl Coat, Tempus, Tracking Plus, Trade Plus, Universal, Vista, Web Cure, 2 Rings (Design) sont des marques de fabrique – ™ – de Nordson Corporation.

Les désignations et les logos figurant dans cette documentation peuvent être des marques dont l'utilisation par des tiers à leurs propres fins peut représenter une violation des droits du propriétaire.

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Déclaration de conformité 98/37/CE 73/23/CEE

Nous,

Nordson (U.K.) Limited

domiciliés

Ashurst Drive, Cheadle Heath, Stockport, Cheshire, SK3 0RY, Royaume–Uni

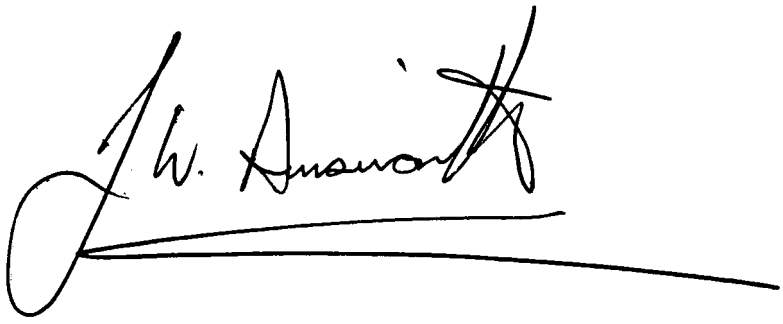
déclarons sous notre seule responsabilité que la fourniture / la fabrication du ou des produits

Nom du produit	Centre Powderfeed/Microfeed
Numéro(s) de modèle	768570, 768571,768560
Options du produit	Toutes

auxquels se rapporte la présente déclaration est en conformité avec les normes et autres documents normatifs ci-après

Sécurité	BS EN 60204–1:1993 « Sécurité des machines – Équipement électrique des machines » EN 60335:Partie 1:1988 « Sécurité des appareillages électriques domestiques et apparentés » BS EN 292:1991 « Sécurité des machines – Concepts fondamentaux, principes généraux de conception »

suivant les dispositions des directives 98/37/CE et 73/23/CEE



Jim Ainsworth
Directeur Général

Nordson (U.K.) Ltd., le 8 janvier 2001

NB réf EN45014 (BS7514)

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Sommaire

À nos clients

Nous tenons à votre sécurité O-1
Fabricant de l'équipement O-1

Nordson International

Europe O-3
Distributors in Eastern & Southern Europe O-3
Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa O-4
Africa / Middle East O-4
Asia / Australia / Latin America O-4
Japan O-4
North America O-4

Section 1
Consignes de sécurité

1. Introduction 1-1
2. Personnel qualifié 1-1
3. Utilisation conforme 1-1
4. Réglementations et homologations 1-1
5. Sécurité du personnel 1-2
6. Prévention des incendies 1-3
7. Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement 1-4
8. Mise au rebut/Elimination 1-4

Section 2
Description

1. Domaine d'utilisation 2-1
2. Caractéristiques 2-3

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Section 3 Installation

1. Transport 3-1
2. Déballage 3-1
3. Déplacement 3-1
4. Stockage 3-1
5. Mise au rebut / Élimination 3-1
6. Circuit électrique 3-2
7. Pneumatique 3-2
8. Installation de l’équipement 3-2

Préparation du site 3-2

Section 4 Utilisation

1. Utilisation quotidienne 4-1

Procédure de pré-nettoyage 4-1

Procédure de nettoyage : Pompes et pistolets 4-1

Procédure de nettoyage : Système de recirculation 4-2

2. Icône apparaissant à l’écran 4-3

Écran de démarrage initial 4-3

Écran de saisie des données 4-4

Écrans de configuration du système 4-5

Configuration et utilisation des séquences de purge et de recirculation 4-7

Écran de configuration et de commande de la purge de la pompe 4-8

Écran de configuration de la purge du cyclone 4-9

Écran de configuration de la recirculation par la valve à étranglement 4-10

Écran initial du nettoyage par impulsions de la cartouche, de vidange de la trémie et d’alimentation en poudre vierge 4-11

Écran de configuration et d’utilisation du nettoyage par impulsions de la cartouche 4-12

Écran de commande de vidange de la trémie 4-13

Écran de commande de l’alimentation en poudre vierge 4-14

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Section 5 Entretien

1. Entretien quotidien 5-1
2. Entretien régulier 5-2
   - Ventilateurs 5-2
   - Joints 5-2
   - Débit d’air 5-2
   - Cartouches (si présentes) 5-3
   - Lits fluidisés 5-3
   - Pompes à poudre 5-3
   - Filtres finaux 5-3
   - Air comprimé 5-3
   - Sécurité électrique 5-4
3. Remplacement des cartouches 5-4

Section 6 Dépannage

1. Conseils importants pour le dépannage 6-1
2. Guide de dépannage 6-1

Section 7 Pièces de rechange

1. Introduction 7-1
   - Comment utiliser les listes de pièces illustrées 7-1
2. Vue en projection avant du centre Microfeed/Powderfeed 7-2
3. Vue en projection latérale du centre Powderfeed 7-4
4. Vue en projection latérale du centre Microfeed 7-6
5. Ensemble lance – pompe à passage direct 7-8
6. Ensemble lance – pompe modulaire 7-10
7. Pompe modulaire distributeur clair/foncé (EN OPTION) 7-12

Section 8 Fiche technique

1. Caractéristiques techniques 8-1
   - Alimentation électrique requise 8-1
   - Alimentation pneumatique requise 8-1
2. Poids et dimensions 8-1

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

À nos clients

Nordson conçoit et fabrique tous ses équipements sur la base de spécifications strictes en utilisant les technologies les plus modernes et des composants de haute qualité. Vous avez ainsi l'assurance de disposer pendant longtemps d'un matériel fiable et performant. De nombreux tests ont été réalisés avant la livraison de votre équipement afin d'en vérifier le parfait fonctionnement.

Veuillez lire attentivement ce manuel avant de déballage et l'installation de votre nouvel équipement. Il vous permettra d'utiliser votre équipement Nordson de manière sûre et devrait être constamment à disposition pour consultation.

Nous tenons à votre sécurité

Veuillez lire avec soin les *Consignes de sécurité*. Votre produit Nordson peut être utilisé sans risque aux fins pour lesquelles il a été conçu. Des situations dangereuses peuvent toutefois résulter d'une utilisation non conforme aux instructions.

Fabricant de l'équipement

Nordson (U.K.) Ltd.
Ashurst Drive
Cheadle Heath
Stockport
Angleterre
SK3 0RY

Téléphone : 0044 (0) 161–495–4200
Télécopie : 0044 (0) 161–428–6716

Vous trouverez une liste des filiales de Nordson à la section *Nordson International*.

© 2000 Nordson Corporation
Tous droits réservés

© 2000 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Nordson International

Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	*Hot Melt*	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	Finishing	45-43-66 1133	45-43-66 1123
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	*Erkrath*	49-211-92050	49-211-254 658
	Lüneburg	49-4131-8940	49-4131-894 149
	Düsseldorf - Nordson UV	49-211-3613 169	49-211-3613 527
Italy		39-02-904 691	39-02-9078 2485
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	*Hot Melt*	47-23 03 6160	47-22 68 3636
	Finishing	47-22-65 6100	47-22-65 8858
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-11 86 263	7-812-11 86 263
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden	*Hot Melt*	46-40-680 1700	46-40-932 882
	Finishing	46 (0) 303 66950	46 (0) 303 66959
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	*Hot Melt*	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	Finishing	44-161-495 4200	44-161-428 6716
	Nordson UV	44-1753-558 000	44-1753-558 100

Distributors in Eastern & Southern Europe

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658

© 2002 Nordson Corporation
All rights reserved

Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa

- For your nearest Nordson office outside Europe, contact the Nordson offices below for detailed information.
- Pour toutes informations sur représentations de Nordson dans votre pays, veuillez contacter l'un de bureaux ci-dessous.
- Para obtener la dirección de la oficina correspondiente, por favor diríjase a unas de las oficinas principales que siguen abajo.

Contact Nordson		Phone	Fax
Africa / Middle East			
DED, Germany		49-211-92050	49-211-254 658
Asia / Australia / Latin America			
Pacific South Division, USA		1-440-988-9411	1-440-985-3710
Japan			
Japan		81-3-5762 2700	81-3-5762 2701
North America			
Canada		1-905-475 6730	1-905-475 8821
USA	*Hot Melt*	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	Finishing	1-440-988 9411	1-440-985 1417
	Nordson UV	1-440-985 4592	1-440-985 4593

© 2002 Nordson Corporation
All rights reserved

Section 1

Consignes de sécurité

© 1998 Nordson Corporation
Tous droits réservés

© 1998 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Section 1
Consignes de sécurité

1. Introduction

Veuillez lire avec soin les consignes de sécurité suivantes et les observer. Des mises en garde et des instructions concernant des interventions et des équipements spécifiques se trouvent aux endroits appropriés de la documentation.

Veuillez vous assurer que toute la documentation relative à un équipement, y compris les présentes instructions, est accessible aux personnes qui utilisent cet équipement et en assurent l'entretien.

2. Personnel qualifié

Les propriétaires de l'équipement sont tenus de s'assurer que le personnel chargé d'installer l'équipement, de l'utiliser et d'assurer son entretien est qualifié. Sont condidérés comme personnel qualifié les employés ou personnes sous contrat qui ont reçu la formation nécessaire pour exécuter de manière sûre les tâches assignées. Ces personnes doivent connaître toutes les règles et prescriptions de sécurité importantes et être capables physiquement d'exécuter les tâches qui leur sont assignées.

3. Utilisation conforme

Toute utilisation de l'équipement Nordson d'une manière autre que celle décrite dans la documentation fournie conjointement peut entraîner des dommages corporels ou matériels.

Quelques exemples d'utilisation non conforme de l'équipement :

- mise en oeuvre de matières incompatibles
- modifications effectuées sans autorisation préalable
- dépose ou contournement des dispositifs de protection ou de verrouillage
- utilisation de pièces incompatibles ou endommagées
- utilisation d'équipements auxiliaires non homologués
- utilisation de l'équipement au-delà des valeurs maxi admissibles

4. Réglementations et homologations

Il y a lieu de s'assurer que tout l'équipement est conçu et homologué pour l'environnement dans lequel il va être utilisé. Toutes les homologations obtenues pour l'équipement Nordson seront annulées en cas de non-respect des instructions données pour l'installation, l'utilisation et l'entretien de cet équipement.

© 1998 Nordson Corporation
Tous droits réservés

5. Sécurité du personnel

Pour prévenir les dommages corporels, se conformer aux instructions suivantes.

- Ne pas faire fonctionner l'équipement ni procéder à son entretien à moins d'être qualifié pour ce faire.
- Ne pas faire fonctionner l'équipement si les dispositifs de protection, portes ou capots ne sont pas intacts et si les verrouillages automatiques ne fonctionnent pas correctement. Ne pas contourner ni désarmer un quelconque dispositif de sécurité.
- Se tenir à distance des équipements mobiles. Avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur un équipement en mouvement, couper l'alimentation en énergie et attendre que l'équipement soit complètement à l'arrêt. Verrouiller l'alimentation et immobiliser l'équipement de manière à prévenir tout déplacement intempestif.
- Faire échapper (purger) la pression hydraulique et pneumatique avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur des systèmes ou composants se trouvant sous pression. Déconnecter, verrouiller et marquer les interrupteurs avant d'effectuer une intervention sur l'équipement électrique.
- Ne jamais travailler avec un pistolet manuel de pulvérisation sans être relié à la terre. Porter des gants conducteurs ou un bracelet de mise à la terre relié à la poignée du pistolet ou à une autre terre. Ne pas tenir ni porter sur soi d'objets métalliques tels que des outils ou des bijoux.
- En présence d'un choc électrique, même léger, arrêter immédiatement tout l'équipement électrique ou électrostatique. Ne pas remettre l'équipement en marche avant que le problème ait été identifié et qu'il y ait été remédié.
- Se procurer les fiches de données de sécurité de toutes les matières utilisées. Observer les consignes données par le fabricant pour la manipulation et la mise en oeuvre des matières et utiliser les dispositifs de protection personnelle qui sont conseillés.
- Pour prévenir les risques de blessures, garder présent à l'esprit que certains dangers peu apparents ne peuvent être totalement éliminés sur les postes de travail : surfaces à température élevée, arêtes coupantes, circuits électriques sous tension et organes mobiles ne pouvant être enfermés ni protégés autrement pour des raisons d'ordre pratique.

© 1998 Nordson Corporation
Tous droits réservés

6. Prévention des incendies

Pour prévenir les risques d'incendie ou d'explosion, se conformer aux instructions suivantes.

- Mettre à la terre tous les équipements conducteurs se trouvant dans la zone de pulvérisation. Vérifier régulièrement les dispositifs de mise à la terre de l'équipement et des pièces mises en oeuvres. La résistance vers la terre ne doit pas dépasser un mégohm.

- Mettre immédiatement tout l'équipement à l'arrêt s'il se produit un arc ou une étincelle d'origine électrostatique. Ne remettre en marche qu'une fois que la cause en a été identifiée et qu'il y a été remédié.

- Ne pas fumer, souder, meuler, ni utiliser de flammes nues en un lieu où des matières inflammables sont utilisées ou entreposées.

- Prévoir une ventilation adéquate pour éviter la présence de particules volatiles ou de vapeurs à des concentrations dangereuses. Consulter à titre indicatif la réglementation locale en vigueur ou la fiche de données de sécurité des matières mises en oeuvre.

- Ne pas déconnecter de circuits électriques sous tension en travaillant avec des matières inflammables. Couper d'abord le courant au niveau d'un sectionneur pour prévenir la formation d'étincelles.

- S'informer de l'emplacement des boutons d'arrêt d'urgence, des vannes de sectionnement et des extincteurs. En cas de départ de feu dans une cabine de pulvérisation, arrêter immédiatement le système de pulvérisation et les ventilateurs d'extraction.

- Couper l'alimentation électrostatique et mettre le système de charge à la terre avant de procéder au réglage, au nettoyage ou à la réparation de l'équipement électrostatique.

- Effectuer le nettoyage, la maintenance, les essais et les réparations de l'équipement conformément aux instructions données dans la documentation fournie conjointement.

- Utiliser uniquement les pièces de rechange destinées à l'équipement d'origine. Contacter le représentant local de Nordson pour tout conseil et toute information concernant les pièces.

© 1998 Nordson Corporation
Tous droits réservés

7. Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement

En cas d'anomalie de fonctionnement d'un système ou d'un équipement quelconque d'un système, arrêter le système immédiatement et procéder comme suit :

- Déconnecter et verrouiller l'alimentation électrique du système. Fermer les vannes de sectionnement pneumatiques et dépressuriser.
- Identifier la cause du dysfonctionnement et y remédier avant de remettre le système en marche.

8. Mise au rebut/Elimination

Mettre l'équipement au rebut et éliminer les matières mises en oeuvre et les produits d'entretien utilisés conformément à la réglementation locale en vigueur.

© 1998 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Section 2

Description

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Section 2
Description

1. Domaine d'utilisation

Les centres Powderfeed et Microfeed sont utilisés en tant que collecteurs de poudre récupérée, de confinement et d'alimentation en poudre directement d'une boîte de poudre vers les pistolets de poudrage automatiques ou manuels.

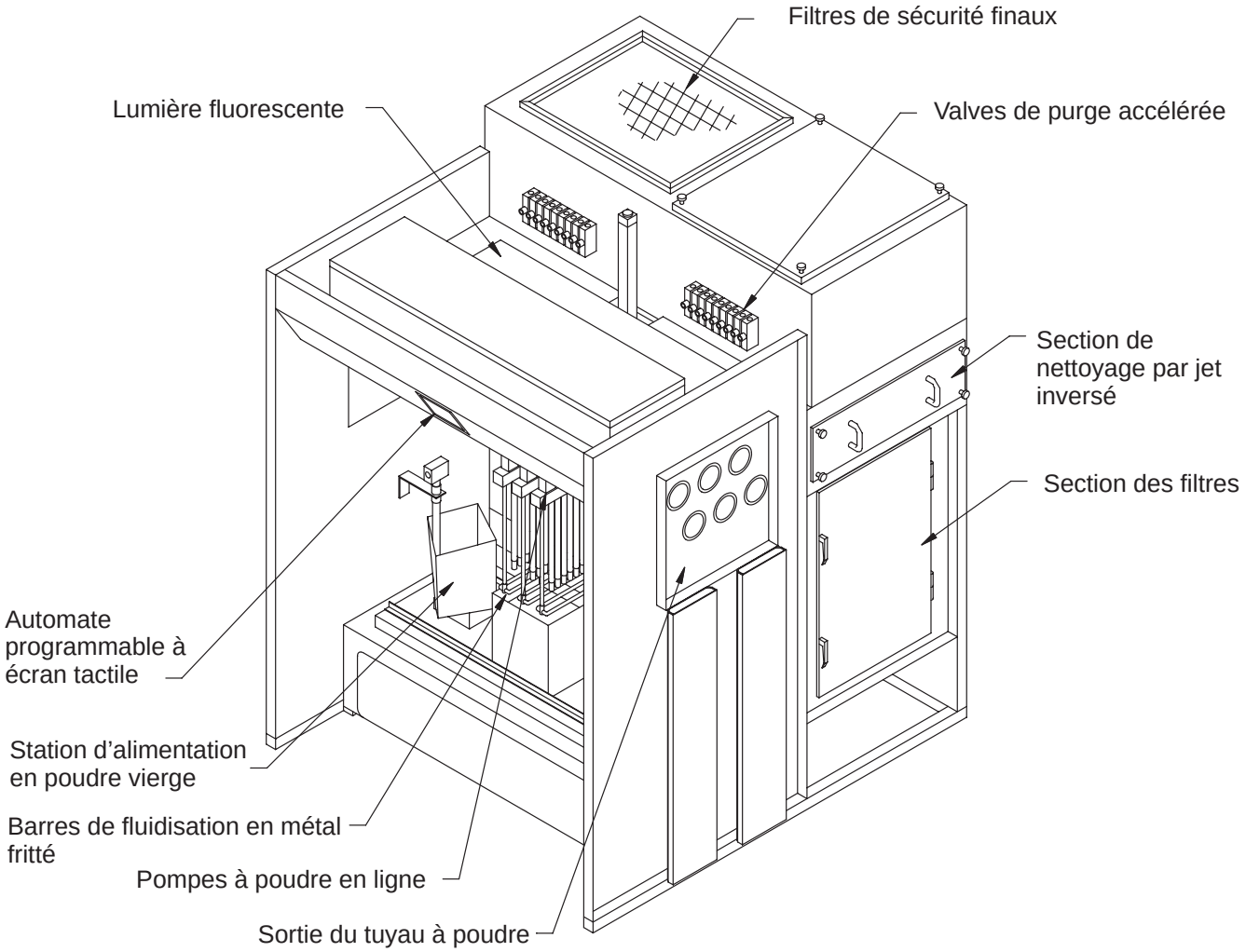

Filtres de sécurité finaux
Lumière fluorescente
Valves de purge accélérée
Section de nettoyage par jet inversé
Section des filtres
Automate programmable à écran tactile
Station d'alimentation en poudre vierge
Barres de fluidisation en métal fritté
Pompes à poudre en ligne
Sortie du tuyau à poudre

Fig. 2-1 Centre Powderfeed type

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

1. Domaine d'utilisation
(suite)

Ils peuvent être utilisés comme des équipements autonomes s'il s'agit d'un centre Powderfeed ou reliés au système d'extraction principal s'il s'agit d'un centre Microfeed.

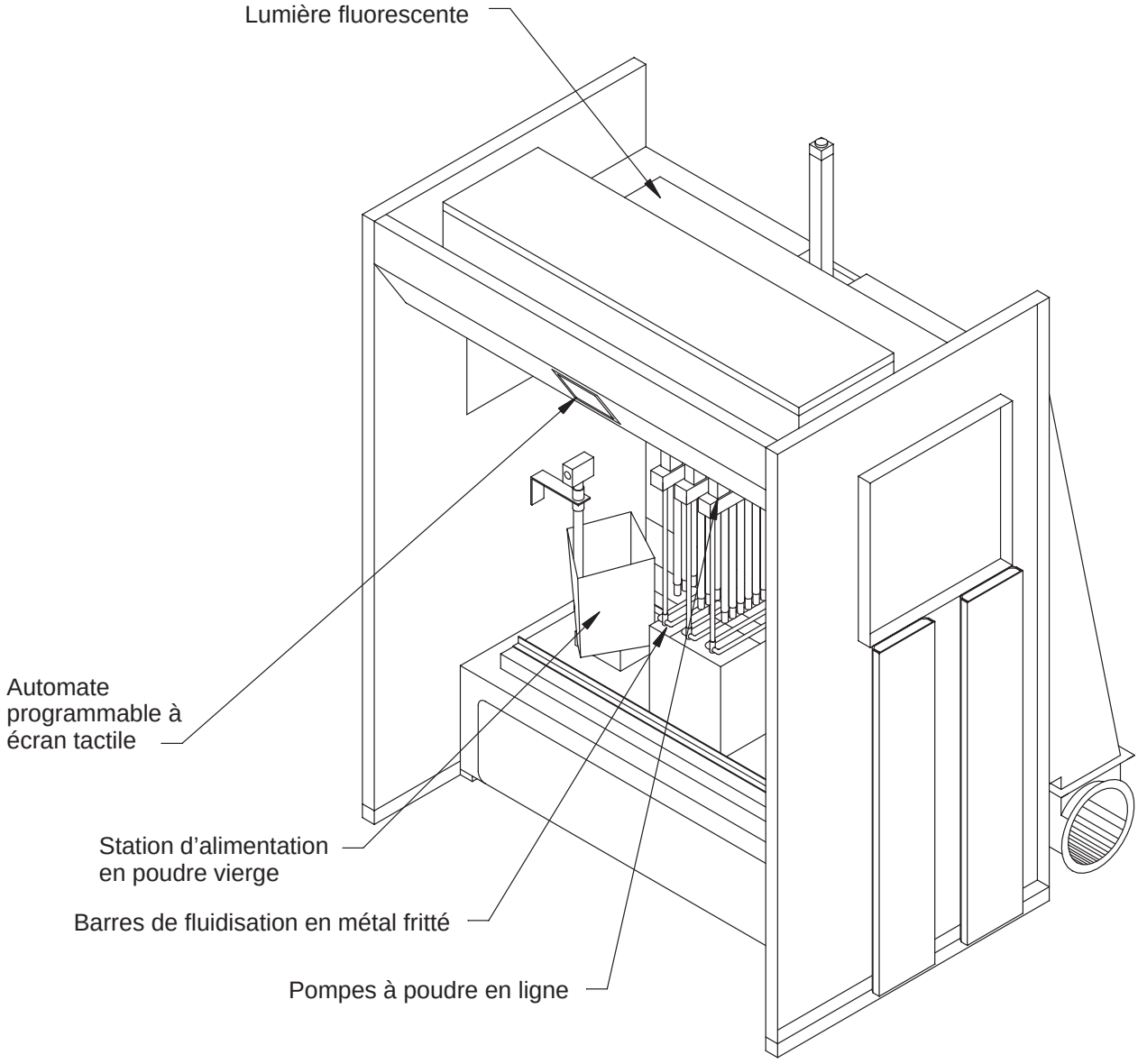

Lumière fluorescente
Automate programmable à écran tactile
Station d'alimentation en poudre vierge
Barres de fluidisation en métal fritté
Pompes à poudre en ligne

Fig. 2-2 Centre Microfeed type

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

2. Caractéristiques

Les centres Powderfeed et Microfeed réduisent les temps de changement de teinte, les pertes de poudre et la contamination par l'environnement sur les systèmes de poudrage automatiques à plusieurs pistolets.

L'opérateur pose une boîte de poudre sur un plateau vibrant logé dans un boîtier ventilé à face ouverte. Le groupe d'alimentation s'abaisse dans la poudre jusqu'à une profondeur d'environ 50 mm qui est maintenue automatiquement à mesure que le niveau de poudre diminue. Pour des cycles plus longs, le niveau de poudre peut être rétabli par ajout automatique ou manuel. Au besoin, la poudre récupérée peut être réacheminée continuellement vers la boîte d'origine par le biais d'un système de tamis.

Pour effectuer un changement de teinte, il suffit à l'opérateur de suivre les icônes sur l'écran tactile de l'automate programmable et de relever le groupe d'alimentation pour le dégager de la boîte à poudre qui peut alors être mise au rebut ou rebouchée et mise de côté. En suivant quelques instructions simples, l'opérateur peut nettoyer automatiquement à la fois le système d'alimentation en poudre et le système de récupération en démontant très peu de composants.

Le système a pour principe de réduire considérablement les temps de changement de teinte grâce à l'automatisation.

Le système existe en deux types : Le centre Powderfeed est un système autonome qui possède sa propre extraction, alors que le centre Microfeed doit être raccordé au système d'extraction de la cabine. Tous deux peuvent alimenter un maximum de 27 pistolets depuis une seule boîte ou depuis une boîte en matière plastique dédiée qui peut contenir jusqu'à 50 kg de poudre. Il existe également des distributeurs clairs et foncés combinés avec deux ensembles de tuyaux pour un changement de teinte rapide.

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Section 3

Installation

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

P/MFC
Edition 03/01

P/N 397093A

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Section 3
Installation

ATTENTION : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

1. Transport

Transporter l'équipement avec prudence pour éviter de l'endommager. Utiliser des matériels d'emballage appropriés et des cartons robustes.

Protéger l'équipement contre l'humidité, la poussière et les vibrations.

2. Déballage

Déballer l'équipement avec prudence pour éviter de l'endommager et vérifier s'il a subi des dommages pendant le transport.

Conserver le matériel d'emballage en vue d'un usage ultérieur. Sinon le recycler ou le mettre au rebut conformément à la réglementation locale.

3. Déplacement

Couper l'alimentation générale puis débrancher tous les raccords électriques de l'équipement.

4. Stockage

Emballer l'équipement dans des matériels d'emballage appropriés et des cartons robustes. Le protéger de l'humidité, de la poussière et des variations de température importantes (condensation).

5. Mise au rebut / Élimination

Effectuer la mise au rebut conformément à la réglementation locale.

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

6. Circuit électrique

ATTENTION : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à effectuer les branchements électriques.

Un seul câble d'alimentation en provenance d'un dispositif coupe-circuit approprié est requis vers le tableau de commande. Introduire le câble dans le tableau à l'aide d'un presse-étoupe IP6X. Vérifier que tous les fils électriques présentent une section appropriée pour la charge du moteur du ventilateur et une protection par fusible/coupe-circuit appropriée au niveau de la source d'alimentation.

REMARQUE : Le moteur du ventilateur est conçu pour être branché directement (vérifier la puissance nécessaire sur le schéma électrique fourni avec l'équipement avant l'installation).

Lors du démarrage du moteur du ventilateur (si installé), vérifier si le sens de rotation est correct. Il doit normalement tourner dans le sens des aiguilles d'une montre en observant depuis le côté du rotor (l'air est expulsé de la sortie sur la couronne du ventilateur. Effectuer ce contrôler en démarrant puis en arrêtant immédiatement le ventilateur. La rotation correcte du ventilateur est extrêmement importante. Si le ventilateur tourne dans le mauvaise sens, il délivrera approximativement 40 % de son volume d'air nominal. Le cas échéant, corriger en inversant deux fils côté charge du démarreur du moteur du ventilateur.

7. Pneumatique

Avant d'utiliser le centre d'alimentation, vérifier si l'alimentation pneumatique a atteint un niveau de qualité approprié et que l'air a été extrait du système à travers la branche de purge. Cela garantira que les résidus de matière laissés dans la conduite pendant l'installation ne pénètrent pas dans le centre d'alimentation.

ATTENTION : La pression d'alimentation pneumatique vers le distributeur de purge inverse a été préréglée à 4 bar (max.) et ne doit en aucun cas être modifiée sans l'accord préalable de Nordson.

8. Installation de l'équipement

ATTENTION : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à effectuer l'installation. Observer les consignes de sécurité.

Préparation du site

REMARQUE : Les centre d'alimentation sont généralement livrés pré-assemblés, mais lorsque cela est impossible en raison des contraintes de transport ou sur demande du client, ils peuvent également être fournis sous la forme de cartons à plat pour être assemblés sur site.

REMARQUE : Le centre d'alimentation doit impérativement être installé en présence d'un représentant Nordson ou de toute autre personne qualifiée.

- Choisir un emplacement à niveau pour y installer le centre d'alimentation, de préférence le plus près possible de la cabine de poudrage.
- Si le sol est en béton, l'enduire d'un matériau approprié pour éviter la poussière. Pour les autres sols, ceux-ci doivent être dans un matériau facile à garder propre.

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Section 4

Utilisation

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

P/MFC
Edition 03/01

P/N 397093A

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Section 4
Utilisation

ATTENTION : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

1. Utilisation quotidienne

Procédure de nettoyage de la cabine et de l'équipement d'application avec centre Microfeed/Powderfeed.

Suivre la procédure ci-après pour que le changement de couleur au niveau de la cabine et du système d'application se déroule correctement.

Procédure de pré-nettoyage

- Relever la lance et la sortir de la boîte pendant que les pistolets continuent la pulvérisation (non nécessaire en présence d'un système de purge automatique des pistolets).
- Fermer les portes de la cabine et retirer la boîte de poudre de la lance et de dessous le tamis.
- Sortir les pistolets de la cabine jusqu'à ce que les pointes des pistolets soient à fleur de la paroi intérieure de la cabine.
- Éteindre l'équipement d'application.

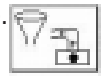
Procédure de nettoyage : Pompes et pistolets

- Nettoyer manuellement la lance à l'air comprimé.
- L'activation de la purge de la pompe fait automatiquement descendre le bras de la lance et démarre la séquence de purge.
- Lorsque la lance a été purgée, nettoyer manuellement l'extérieur des pistolets à l'air comprimé.
- Nettoyer l'intérieur de la cabine pour faire disparaître toute trace de poudre.
- Attendre la fin du retour de la poudre récupérée à travers le tamis.

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

1. Utilisation quotidienne
(suite)

Procédure de nettoyage : Système de recirculation

- Ouvrir les trappes de visite du cyclone et décrocher la trémie d'alimentation du double cyclone (s'il y a lieu) de manière à ce qu'il y ait un espace entre le cyclone et la trémie.
- Débrancher le tuyau de recirculation du tamis et le placer dans le bloc de purge du cyclone. Tourner la buse de 90 degrés pour la bloquer en place et activer la purge du cyclone. 
- Nettoyer manuellement la trémie d'alimentation du cyclone à l'air comprimé.
- Retirer la boîte de poudre du centre d'alimentation et la ranger.
- Nettoyer le tamis et le mini-cyclone (s'il y a lieu) à l'air comprimé et à l'aspirateur.
- Le bras de la lance gagne maintenant automatiquement sa position relevée.
- Pour terminer, nettoyer manuellement la lance à l'air comprimé.
- Brancher le tuyau de recirculation à l'arrière du centre d'alimentation.
- Remonter la trémie d'alimentation sur le double cyclone.
- Mettre en place une nouvelle boîte de poudre et y faire descendre la lance .
- Le système est maintenant prêt à fonctionner avec de la poudre neuve.
- Rebrancher le tuyau de recirculation au tamis après 2 minutes environ.

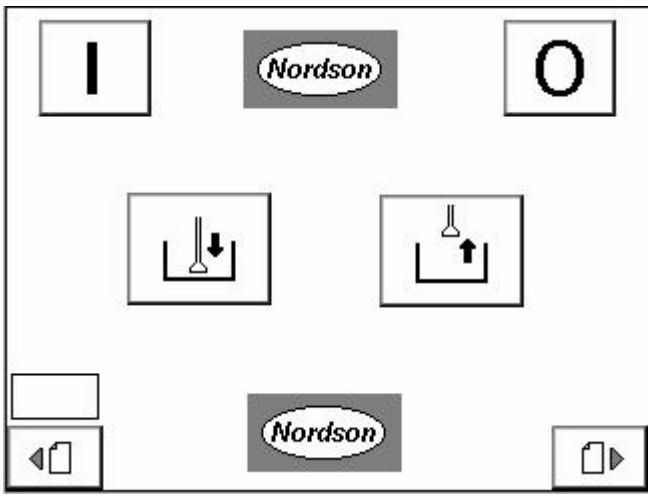
© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

2. Icône apparaissant à l'écran

Ci-dessous une liste de toutes les icônes qui apparaissent sur l'écran tactile et des procédures opérationnelles.

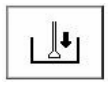
Écran de démarrage initial

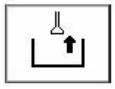
La figure ci-dessous représente l'écran initial tel qu'il apparaît à la mise sous tension du centre d'alimentation.



Appuyer sur cette icône pour mettre le centre d'alimentation sous tension.

Appuyer sur cette icône pour éteindre le centre d'alimentation.

Appuyer sur cette icône  pour faire descendre le bras de la lance.

Appuyer sur cette icône  pour faire monter le bras de la lance.

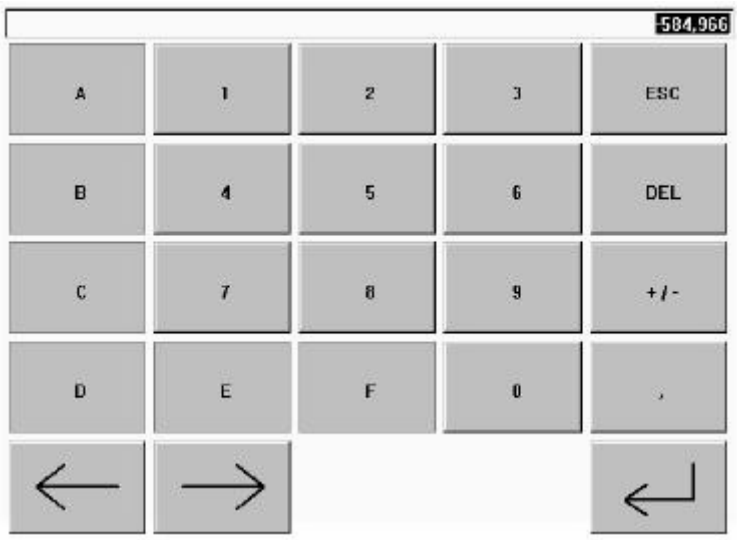
Appuyer sur cette icône pour accéder aux écrans de configuration Nordson. Ceux-ci sont protégés par un mot de passe et leur accès est exclusivement réservé à un représentant Nordson qualifié.

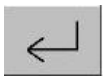
Appuyer sur cette icône pour accéder à l'écran de configuration de la purge/recirculation.

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Écran de saisie des données

Une pression sur « =00 » ou sur une case vide de n'importe quelle écran affiche l'écran ci–dessous. Celui–ci permet de saisir les valeurs numériques éventuellement nécessaires.



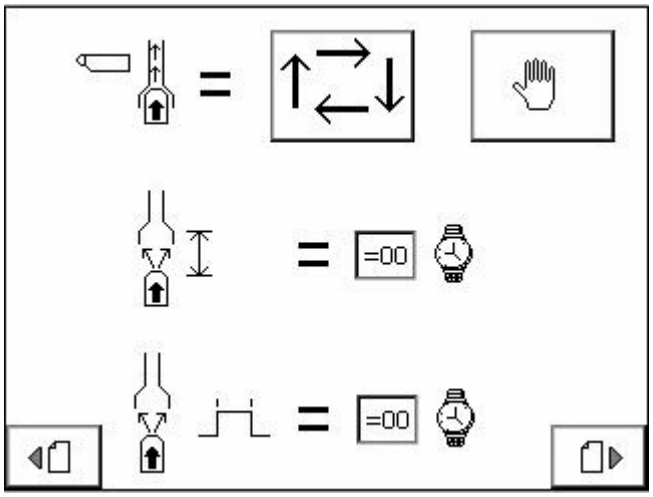
Appuyer sur la touche  lorsque la saisie des données est terminée.

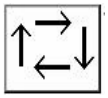
© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Écrans de configuration du système

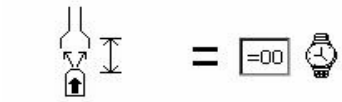
ATTENTION : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Appuyer sur l'icône dans l'écran de démarrage pour accéder aux pages de configuration du système. Celles-ci sont protégées par un mot de passe et le seul moyen d'y accéder est d'appuyer sur la case vide au-dessus de l'icône et de saisir ensuite le mot de passe correct dans l'écran de saisie. Après avoir saisi le mot de passe, une nouvelle pression sur l'icône de la page affiche le premier écran ci-dessous.

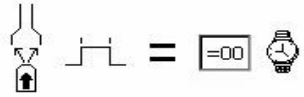


Cette icône  commande la purge automatique de la pompe. Si une deuxième commande d'axe est installée, celle-ci permettra de relier le centre d'alimentation au système principal de la cabine.

Cette icône commande la purge manuelle de la pompe. La purge de la pompe doit être commandée manuellement par le biais des écrans appropriés.

Une pression sur la case 

« =00 » permet de saisir le temps de retard par tranches de 100 millisecondes avant que le distributeur de purge n'envoie ses impulsions pour nettoyer l'extérieur de la lance

Une pression sur la case 

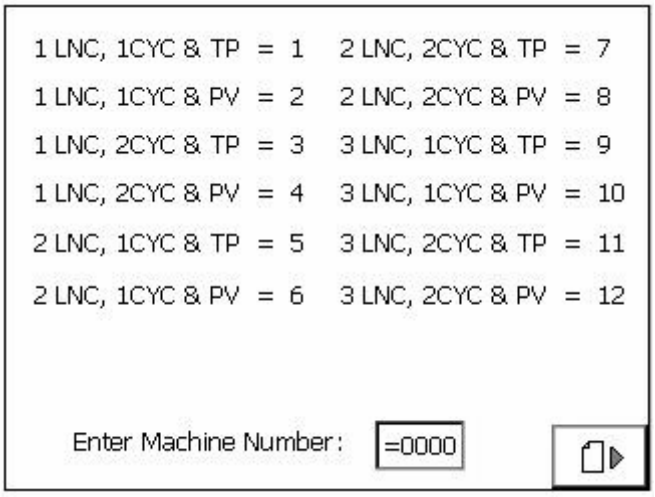
« =00 » permet de saisir la durée d'une impulsion de nettoyage de la lance par tranches de 100 millisecondes.

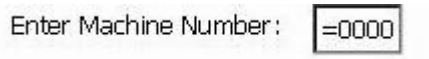
© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Écrans de configuration du système *(suite)*

Appuyer sur cette icône pour retourner à l'écran de démarrage.

Appuyer sur cette icône pour accéder à l'écran de configuration suivant illustré ci-dessous.


1 LNC, 1CYC & TP = 1
2 LNC, 2CYC & TP = 7
1 LNC, 1CYC & PV = 2
2 LNC, 2CYC & PV = 8
1 LNC, 2CYC & TP = 3
3 LNC, 1CYC & TP = 9
1 LNC, 2CYC & PV = 4
3 LNC, 1CYC & PV = 10
2 LNC, 1CYC & TP = 5
3 LNC, 2CYC & TP = 11
2 LNC, 1CYC & PV = 6
3 LNC, 2CYC & PV = 12
Enter Machine Number:
=0000



Appuyer sur la case « =0000 » pour accéder à l'écran permettant la saisie du numéro correspondant à la machine installée.

LNC = nombre de lances

CYC = nombre de cyclones

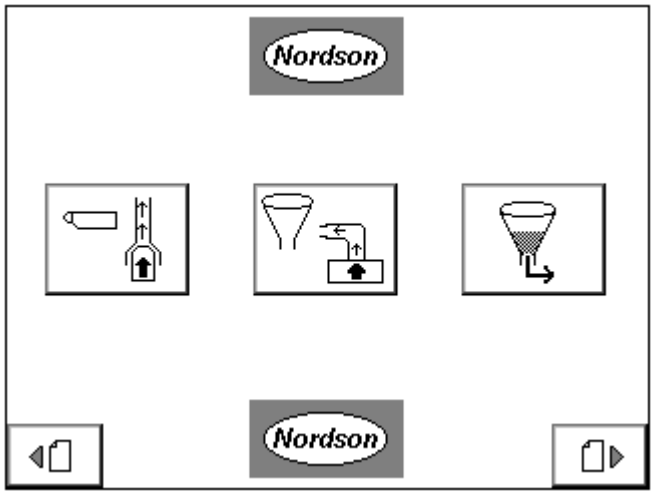
TP = recirculation par la pompe de transfert

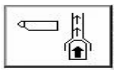
PV = recirculation par la valve à étranglement

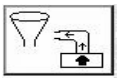
© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Configuration et utilisation des séquences de purge et de recirculation

La figure ci-dessous montre l'écran de configuration initial de la Purge/Recirculation. Celui-ci est accessible en appuyant sur l'icône dans l'écran de démarrage.



Appuyer sur cette icône  pour accéder à l'écran de configuration de la purge de la pompe.

Appuyer sur cette icône  pour accéder à l'écran de configuration de la purge du cyclone.

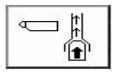
Appuyer sur cette icône pour accéder à l'écran de configuration de la valve à étranglement.

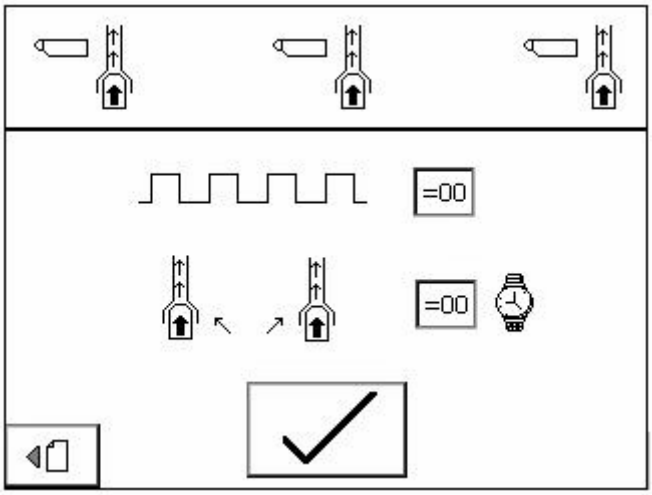
Appuyer sur cette icône pour retourner à l'écran de démarrage initial.

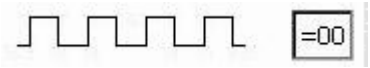
Appuyer sur cette icône pour accéder à l'écran initial de nettoyage par impulsions de la cartouche, de vidange de la trémie et d'alimentation en poudre vierge.

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

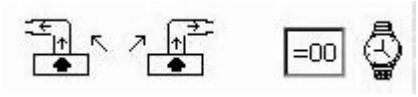
Écran de configuration et de commande de la purge de la pompe

Appuyer sur cette icône  dans l'écran initial de Purge/Recirculation pour accéder à l'écran de configuration de la purge de la pompe.





Une pression sur la case « =00 » affiche l'écran de saisie du nombre de purges requises de la pompe.



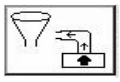
Une pression sur la case « =00 » affiche l'écran de saisie du temps de retard entre les purges en secondes. La montre indique que la saisie doit être effectuée en unité de temps.

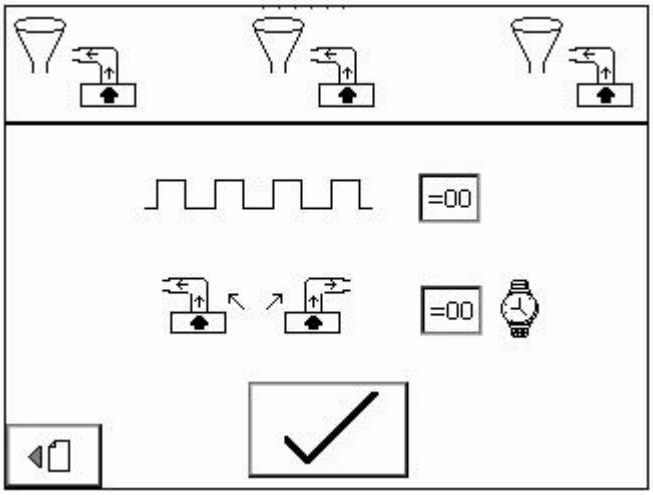
Une fois terminé, appuyer sur pour activer la purge.

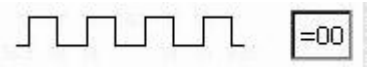
Appuyer sur cette icône pour retourner à l'écran précédent.

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

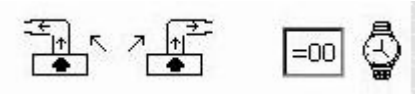
Écran de configuration de la purge du cyclone

Appuyer sur cette icône  dans l'écran initial de Purge/Recirculation pour accéder à l'écran de configuration de la purge du cyclone.





Une pression sur la case « =00 » affiche l'écran de saisie du nombre de purges requises de la pompe.



Une pression sur la case « =00 » affiche l'écran de saisie du temps de retard entre les purges en secondes.

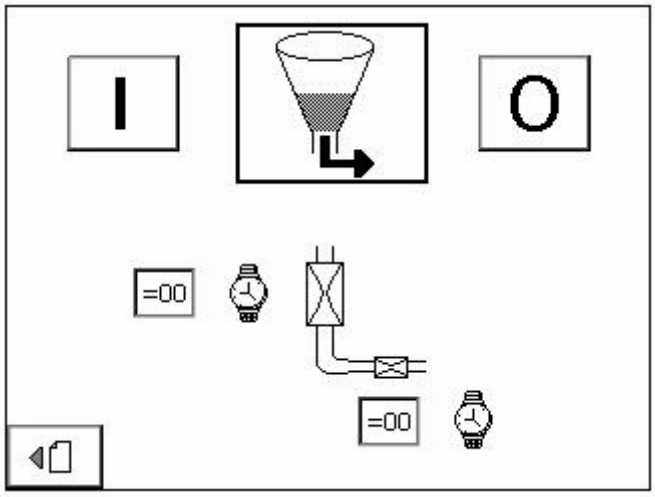
Une fois terminé, appuyer sur pour activer la purge.

Appuyer sur cette icône pour retourner à l'écran précédent.

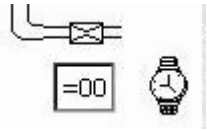
© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Écran de configuration de la recirculation par la valve à étranglement

Appuyer sur cette icône dans l'écran initial de Purge/Recirculation pour accéder à l'écran de configuration de la recirculation par la valve à étranglement.



Une pression sur la case « =00 » affiche l'écran de saisie du temps d'ouverture de la valve à étranglement. Celui-ci doit être réglé entre 10 et 30 (x 100 millisecondes).

Une pression sur la case « =00 »  affiche l'écran de saisie de la durée d'application de l'air de refoulement. Celui-ci doit être réglé à une valeur minimale de 35 (x 100 millisecondes).

Appuyer sur cette icône pour mettre en marche le système de recirculation.

Appuyer sur cette icône pour arrêter le système de recirculation.

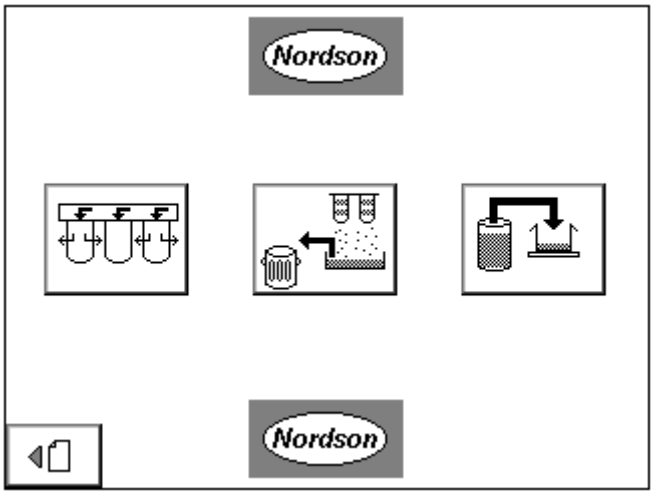
Appuyer sur cette icône pour retourner à l'écran précédent.

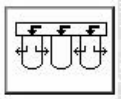
REMARQUE : Par défaut, la recirculation est activée à chaque fois que le centre d'alimentation est mis en marche.

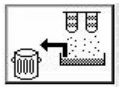
© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

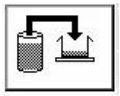
Écran initial du nettoyage par impulsions de la cartouche, de vidange de la trémie et d'alimentation en poudre vierge

La figure ci-dessous montre l'écran initial permettant de commander le nettoyage par impulsions de la cartouche, la vidange de la trémie et l'alimentation en poudre vierge. Celui-ci est accessible en appuyant sur l'icône dans l'écran de configuration de Purge/Recirculation.



Appuyer sur cette icône  pour accéder à l'écran de configuration de la purge de la cartouche.

Appuyer sur cette icône  pour accéder à l'écran de vidange de la trémie à déchets. Celui-ci est seulement accessible si une trémie à lit fluidisé est montée à l'arrière du centre d'alimentation.

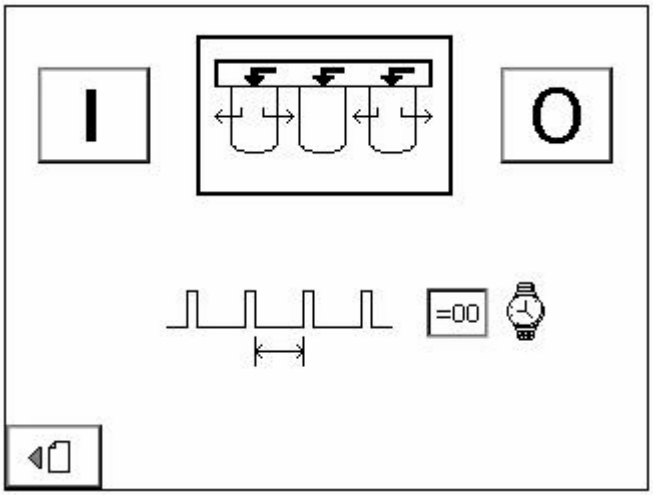
Appuyer sur cette icône  pour accéder à l'écran d'alimentation en poudre vierge. Celui-ci est seulement accessible si l'alimentation en poudre vierge est montée.

Appuyer sur cette icône pour revenir à l'écran initial de configuration de la purge/recirculation.

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Écran de configuration et d'utilisation du nettoyage par impulsions de la cartouche

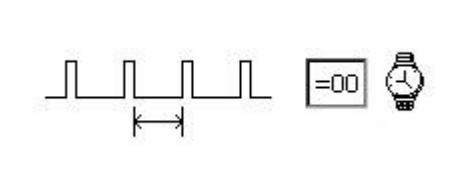
La figure ci-dessous représente l'écran d'utilisation et de configuration du nettoyage par impulsions de la cartouche (s'il y a lieu). Celui-ci est accessible en appuyant sur comme illustré à la page 4-11.



Appuyer sur cette icône pour activer la séquence de nettoyage de la cartouche.

REMARQUE : Par défaut, la séquence de nettoyage de la cartouche est activée à chaque fois que le centre d'alimentation est mis en marche.

Appuyer sur cette icône pour désactiver la séquence de nettoyage de la cartouche.



Une pression sur « =00 » permet de définir le retard de la séquence de nettoyage de la cartouche en secondes. Celui-ci ne doit pas être inférieur à 15.

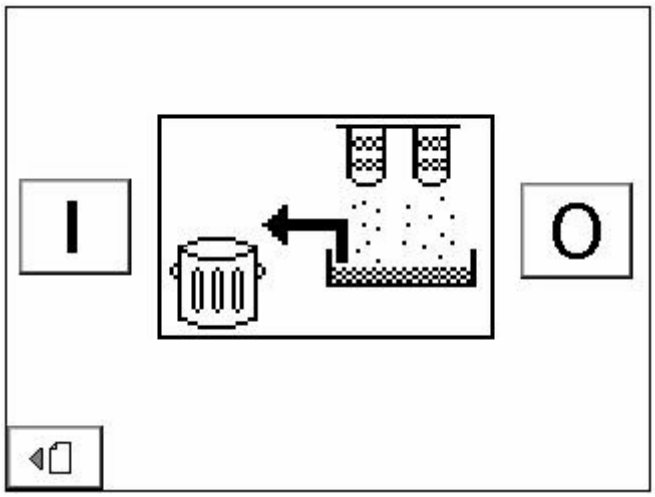
Appuyer sur cette icône pour retourner à l'écran précédent.

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

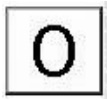
Écran de commande de vidange de la trémie

La figure ci-dessous représente l'écran de commande de vidange de la trémie. Celui-ci est accessible en appuyant sur comme illustré à la page 4-11.

REMARQUE : Cela s'applique uniquement aux centres d'alimentation équipés d'une trémie à lit fluidisé.



Appuyer sur cette icône pour allumer la pompe de transfert et le lit fluidisé, ce qui vide la trémie à déchets arrière si elle est présente.

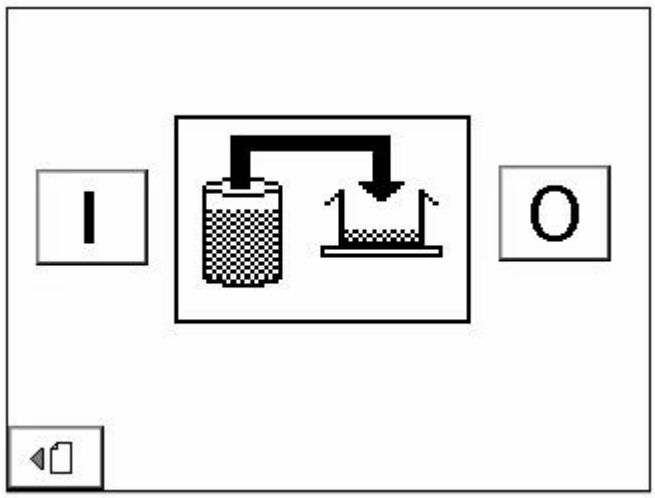
Appuyer sur cette icône  pour éteindre la pompe de transfert et le lit fluidisé.

Appuyer sur cette icône pour retourner à l'écran précédent.

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Écran de commande de l'alimentation en poudre vierge

La figure ci-dessous représente l'écran de commande d'alimentation en poudre vierge (s'il y a lieu). Celui-ci est accessible en appuyant sur l'icône comme illustré à la page 4-11.



Appuyer sur cette icône pour allumer le système de transfert de poudre vierge s'il est présent.

Appuyer sur cette icône pour éteindre le système de transfert de poudre vierge.

Appuyer sur cette icône pour retourner à l'écran précédent.

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Section 5

Entretien

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

P/MFC
Edition 03/01

P/N 397093A

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Section 5
Entretien

ATTENTION : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

ATTENTION : L'inhalation de certaines poussières en suspension dans l'air (y compris les poudres de finition) peut présenter un risque pour la santé. La Fiche de données de sécurité de la matière du constructeur contient plus d'informations à ce sujet. Utiliser une protection respiratoire appropriée.

1. Entretien quotidien

REMARQUE : Veiller à ne pas endommager les mailles du treillis lors de l'entretien ou du nettoyage du tamis. Remplacer immédiatement le treillis s'il est endommagé.

- À intervalles déterminés en fonction du volume de poudre utilisé mais au moins une fois par équipe de 8 heures, vérifier si l'écran du tamis n'est pas endommagé, éliminer tout dépôt de matière qui ne passe pas à travers le tamis à l'aide d'un aspirateur ou en démontant le tamis et en nettoyant l'écran à l'air comprimé basse pression.
- Une fois par équipe de huit (8) heures, démonter le tamis et le mini-cyclone, nettoyer chaque élément en éliminant les excès de poudre, les essuyer avec un chiffon non pelucheux et les remonter.
- Vérifier si les joints ne sont pas endommagés et les remplacer si nécessaire.
- Vérifier si les tuyaux d'aération ne sont pas obstrués, nettoyer et réajuster.
- Vérifier si les câbles et les tuyaux externes ne sont pas endommagés, remplacer ou réparer si nécessaire.
- Effectuer un contrôle visuel de l'ensemble du système pour y repérer d'éventuelles fuites et réparer si nécessaire.
- Vérifier le fonctionnement des systèmes de transfert de poudre.

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

1. Entretien quotidien (suite)

- Toutes les quatre (4) heures, vérifier le niveau du réservoir collecteur (s'il est présent) et le vider s'il est à moitié plein (s'il y a lieu).
- Toutes les deux (2) heures ou moins, vérifier le niveau de poudre dans la boîte de poudre.
- Toutes les quatre (4) heures, vérifier la pompe et le pistolet à poudre et nettoyer en suivant les instructions du manuel du produit.

2. Entretien régulier

Ventilateurs

- Les changements dans les vibrations et les niveaux sonores sont faciles à identifier et peuvent signaler un éventuel problème.
- Des mesures d'intensité effectuées régulièrement sur l'équipement constituent un indicateur fiable de son état et de ses performances et permettent d'en dresser un historique.
- Un ventilateur vibre intrinsèquement, il faut donc vérifier une fois pas an l'intégrité et le serrage de TOUS les branchements électriques.

Joints

- Tout signe de fuite de poudre autour d'un joint signale soit que le joint est défectueux, soit que les couvercles ne sont pas bien serrés. Vérifier une fois par semaine et à chaque fois que des traces de poudre sont repérées.

Débit d'air

- Enregistrer régulièrement le débit d'air. Le graphique ainsi tracé permettra d'identifier immédiatement toute dégradation des performances du système.

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Cartouches (si présentes)

- Enregistrer régulièrement le débit d'air. Le graphique ainsi tracé permettra d'identifier immédiatement toute dégradation des performances du système liée à une obstruction de la cartouche.
- Des signes de fuite de poudre peuvent avoir pour origine un défaut d'étanchéité du joint de la cartouche. Serrer la manivelle après avoir vérifié l'intégrité du joint. Remplacer la cartouche si nécessaire.
- Les cartouches et les filtre finaux ne peuvent pas être nettoyés et doivent être remplacés.
- Les fuites de poudre ne peuvent pas toujours être détectées sur les appareils équipés de filtres finaux, mais des enregistrements appropriés permettront de faire apparaître les défauts.

Lits fluidisés

- Ceux–ci seront endommagés s'ils sont laissés au repos ou s'ils sont humidifiés. Il faut alors les remplacer, CÔTÉ LISSE EN HAUT.

Pompes à poudre

- La pompe contient un venturi qui s'usera en raison de la nature même de la poudre. La baisse de rendement sera constatée par une diminution du volume de poudre retournée. Déposer la pompe des collecteurs. Débrancher le tuyau de décharge et souffler dans celui-ci avec un pistolet à air comprimé de sécurité. Démonter la pompe et nettoyer toutes les pièces à l'aide d'un pistolet à air comprimé et d'un chiffon propre et doux. Remplacer les pièces usées ou endommagées.
- Le manuel correspondant des pompes à poudre contient des informations supplémentaires sur leur entretien.

Filtres finaux

- Il s'agit d'une caractéristique supplémentaire destinée à éviter que la poudre s'échappe dans l'environnement immédiat en cas de fuite d'une cartouche. Leur nettoyage manuel est impossible.

Air comprimé

- Ouvrir le bras plongeant. Vérifier la présence d'eau, d'huile ou d'autres contaminants avec un chiffon blanc propre. Corriger si nécessaire.

REMARQUE : Le sécheur d'air, s'il est présent, doit resté allumé continuellement pour éviter l'accumulation d'humidité dans les composants du système.

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

2. Entretien (suite)

Sécurité électrique

- Conformément à la réglementation britannique de 1989 sur l'électricité au poste de travail (ou équivalente pour les installations hors Royaume-Uni), il faut tester la sécurité électrique de l'équipement à intervalles maximums de 12 mois.

3. Remplacement des cartouches

Nordson indiquera volontiers les actions requises en cas d'éventuelle panne, défaillance ou toute autre demande concernant l'équipement.

ATTENTION : Porter un équipement de protection personnelle pour réaliser cette opération.

Les étapes suivantes décrivent le démontage des cartouches filtrantes usagées et leur remplacement par des cartouches neuves.

ATTENTION : Veiller à ce que toutes les sources d'énergie soient coupées et verrouillées après avoir nettoyé la cabine.

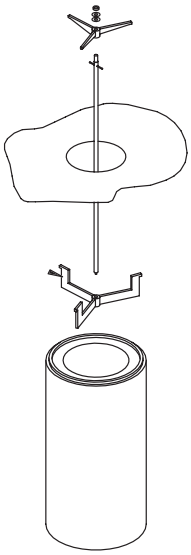
ATTENTION : Une cartouche filtrante chargée de poudre peut être lourde et deux personnes seront peut–être nécessaires pour la sortir.

- Nettoyer les parois internes du centre d'alimentation pour éviter tout contact inutile avec la poudre.
- Dépressuriser complètement le système en coupant l'arrivée d'air et en produisant ensuite des impulsions ou en ouvrant la soupape de surpression montée sur le distributeur pneumatique.
- Fermer et débrancher les sources d'énergie vers le centre d'alimentation.
- Chaque cartouche est fixée par un écrou. Retirer la cartouche en dévissant l'écrou. Sortie la cartouche par les trappes de visite sur le côté.

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

3. Remplacement des cartouches (suite)

- Chaque cartouche est fixée par un écrou. Retirer la cartouche en dévissant l'écrou. Sortie la cartouche par les trappes de visite sur le côté.



- Vérifier si les cartouches ne présentent pas de dommages apparents. Ne pas monter de cartouches endommagées.

REMARQUE : Ne pas utiliser de cartouches filtrantes autres que celles approuvées par Nordson. L'utilisation de filtres qui n'ont pas été spécialement conçus selon les normes Nordson risque de sérieusement affecter le fonctionnement et les performances du centre d'alimentation.

- Avant de remonter les cartouches, vérifier si chaque cartouche est équipée d'une tige, d'un support central, d'un support de maintien et d'un écrou.

- Remonter la cartouche dans la même position que précédemment. Ne pas serrer trop fort. Le joint doit être comprimé à la moitié de son épaisseur.

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Section 6

Dépannage

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

P/MFC
Edition 03/01

P/N 397093A

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Section 6
Dépannage

ATTENTION : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

1. Conseils importants pour le dépannage

Les tableaux suivants fournissent des informations générales pour le dépannage des problèmes élémentaires. Des informations plus détaillées, des schémas ou des instruments de mesure sont parfois nécessaires en plus pour effectuer le dépannage.

Il convient de signaler qu'une panne peut se produire pour différentes raisons. Il est conseillé d'examiner toutes les causes possibles d'une panne donnée. Les dysfonctionnements ayant une cause évidente telle que la rupture de fils, l'absence d'éléments de fixation, etc. devraient être notés au cours du contrôle visuel quotidien et corrigés immédiatement.

L'équipement ne contient aucune pièce pouvant être réparée par l'utilisateur et toute pièce défaillante doit être remplacée par une pièce de rechange approuvée disponible auprès de Nordson.

2. Guide de dépannage

Problème	Cause possible	Action corrective
Le vibrateur du tamis ne fonctionne pas	Pas de tension d'alimentation	Vérifier l'alimentation
		Vérifier le câble
	Condensateur du vibrateur défaillant (si présent)	Remplacer le vibrateur
	Vibrateur défectueux	Remplacer le vibrateur

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Problème	Cause possible	Action corrective
Dépôts de poudre sur l'écran du tamis	L'écran n'est pas nettoyé assez fréquemment	Nettoyer l'écran plus fréquemment
	Mailles trop petites pour la poudre	Augmenter la taille des mailles
	Taux d'apport de poudre trop élevé	Réduire le taux d'apport de poudre
Poudre contaminée dans la boîte	Maillage du tamis endommagé	Remplacer le maillage du tamis
	Maillage du tamis mal nettoyé avant le remontage	Vérifier si le maillage est propre et le monter avec la même face en haut
Bruit excessif du tamis pendant le fonctionnement	Couvercle ou base mal fixé	Vérifier et resserrer les attaches
Fuites de poudre du couvercle ou de la base	Joints endommagés	Remplacer les joints
	Attaches du couvercle trop serrées, couvercle déformé	Réduire la tension des attaches et remplacer le joint du couvercle
Le ventilateur ne démarre pas (s'il y a lieu)	Alimentation coupée	Mettre l'équipement sous tension
	Dispositif de protection contre les surcharges actionné	Réarmer le dispositif de protection contre les surcharges
	Câblage défectueux	Réparer ou remplacer
	Défaillance du moteur	Rechercher la cause. Remplacer si nécessaire.
	Défaillance du contacteur	Réparer ou remplacer. Vérifier le câblage du bouton–poussoir
Absence d'extraction	Amortisseur fermé par les vibrations	Rétablir et bloquer
	Cartouches filtrantes encrassées	Vérifier et exécuter la séquence de nettoyage pendant 30 minutes.
	Pression d'impulsion faible	Régler la pression à 6,4 bar
	Vanne de nettoyage défaillante	Réparer ou remplacer
Fuite de poudre	Joint de la porte	Serrer les boutons à poignée en étoile. Vérifier et remplacer le joint si nécessaire.
	Fuite au niveau des cartouches	Vérifier le joint du support de cartouche. Serrer ou remplacer la cartouche.
		Vérifier si les cartouches présentent des perforations. Remplacer en cas de dommage.
	Fuite du tuyau à poudre	Vérifier, remplacer ou resserrer.
	Fuite au niveau de la pompe à poudre	Vérifier tous les joints toriques. Remplacer si nécessaire.

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Section 7

Pièces de rechange

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

P/MFC
Edition 03/01

P/N 397093A

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Section 7
Pièces de rechange

1. Introduction

Pour commander des pièces, veuillez appeler votre représentant local de Nordson. La liste et les illustrations correspondantes vous permettront d'identifier et de décrire correctement les pièces désirées.

Comment utiliser les listes de pièces illustrées

Les nombres se trouvant dans la colonne Pièce correspondent aux numéros d'identification des pièces sur les illustrations présentées à la suite de chacune des listes de pièces. Le code NS (non représenté) indique qu'une pièce se trouvant sur la liste n'est pas représentée sur la figure. Un tiret (–) signifie que le numéro indiqué est valable pour toutes les pièces de l'illustration.

Le nombre se trouvant dans la colonne P/N est le numéro de référence attribué par Nordson. Une série de tirets dans cette colonne (- - - - - -) signifie qu'il s'agit d'une pièce ne pouvant être commandée séparément.

La colonne Description indique le nom de la pièce ainsi que ses dimensions et d'autres caractéristiques si besoin est. La disposition en retrait des ensembles, sous-ensembles et pièces indique les relations qu'il y a entre eux.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	000 0000	Ensemble	1	
1	000 000	• Sous-ensemble	2	A
2	000 000	• • Part	1	

- Si vous commandez l'ensemble, le sous-ensemble 1 et la pièce 2 sont compris.
- Si vous commandez le sous-ensemble 1, la pièce 2 est comprise.
- Si vous commandez la pièce 2, vous ne recevrez que cette pièce.

Le nombre figurant dans la colonne Quantité est le nombre de pièces requis par appareil, ensemble ou sous-ensemble. Le code AR (selon les besoins) est utilisé lorsqu'il s'agit de pièces fournies en vrac en grande quantité ou lorsque le nombre de pièces par ensemble dépend de la version du produit ou du modèle considérés.

Les lettres figurant dans la colonne Note renvoient aux notes se trouvant à la fin de chaque liste de pièces. Ces notes contiennent des informations importantes pour la commande et l'utilisation des pièces. Il y a lieu de leur apporter une attention particulière.

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

2. Vue en projection avant du centre Microfeed/Powderfeed

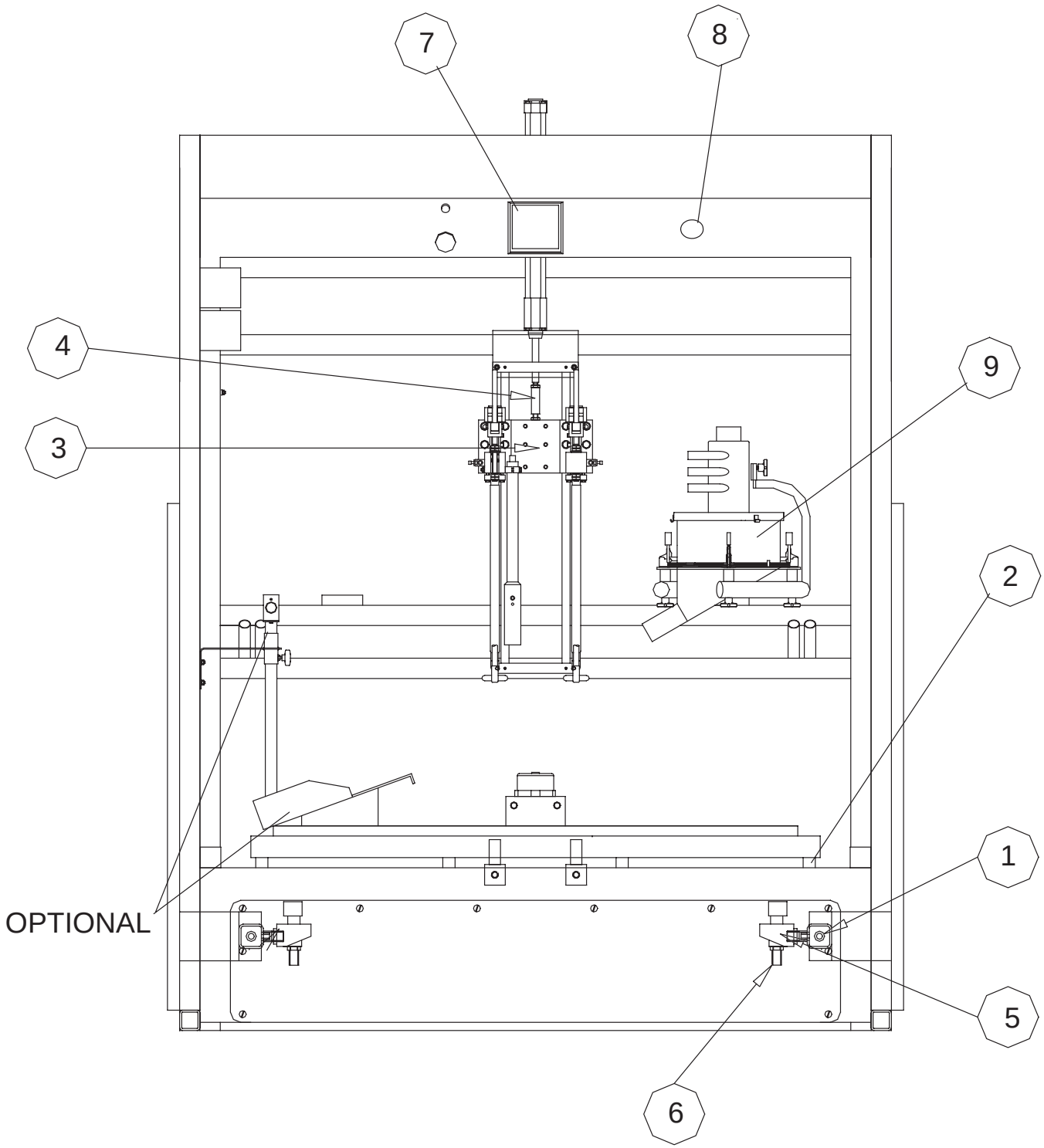


Fig. 7-1 Vue en projection avant du centre Microfeed/Powderfeed

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
1	767 956	MANIFOLD,POWDER CLEANING TO CYCLONE	1	AB
2	765 749	MOUNT, ANTI–VIBRATION, EASY–SCREEN	8	AB
3	767 949	SLIDER,TRIPLE ARM,C/FEED	1	AB
4	768 564	CYLINDER,CONN ROD,SMALL.	1	AB
5	768 405	VALVE,SOLENOID,2/2,3/4”,24VDC	AR	AB
6	767 996	HOSE TAIL 3/4”	AR	AB
7	–	TOUCH SCREEN, SIEMENS	AR	AB
8	768 002	GAUGE, MINI HELIC	1	C
9	736 713	SIEVE ASSEMBLE, FEED CENTRE	1	A
NS	767 997	HOSE,AIR,3/4”	AR	AB
	768 135	VALVE,SAFETY RELIEF	AR	AB
	768 405	VALVE,PULSE,2/2,3/4”BSP,24V	AR	AB
	768 282	REGULATOR,3/4” BSP,c/w 11 BAR GAUGE	AR	AB
	769 514	CLIP,JUBILEE,25–30MM	AR	AB
	767 988	CAP,MALE,BLACK,3/4”	AR	AB
	768 251	TUBING,POLY,6MM OD,BLUE,/MTR	AR	AB
	768 252	TUBING,POLY,8MM OD,BLUE,/MTR	AR	AB
	768 262	TUBING,POLY,10MM OD,BLUE,/MTR	AR	AB
	769 814	SEALANT,ACRYLIC,TUBE,WHITE	AR	AB
	768 411	GUN,AIR,SAFETY BLOW	1	AB
	768 253	HOSE 5/16 (PER METRE)	AR	AB
	765 800	FABRICATION,HOOK,GUN	1	AB

NOTE
A: Toutes les pièces mentionnées ci-dessus sont utilisées sur les centres Powderfeed
B: Toutes les pièces mentionnées ci-dessus sont utilisées sur les centres Microfeed
C: Tamis en option. Les informations détaillées se trouvent dans le manuel séparé.

AR: Selon les besoins

NS: Non représenté

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

3. Vue en projection latérale du centre Powderfeed

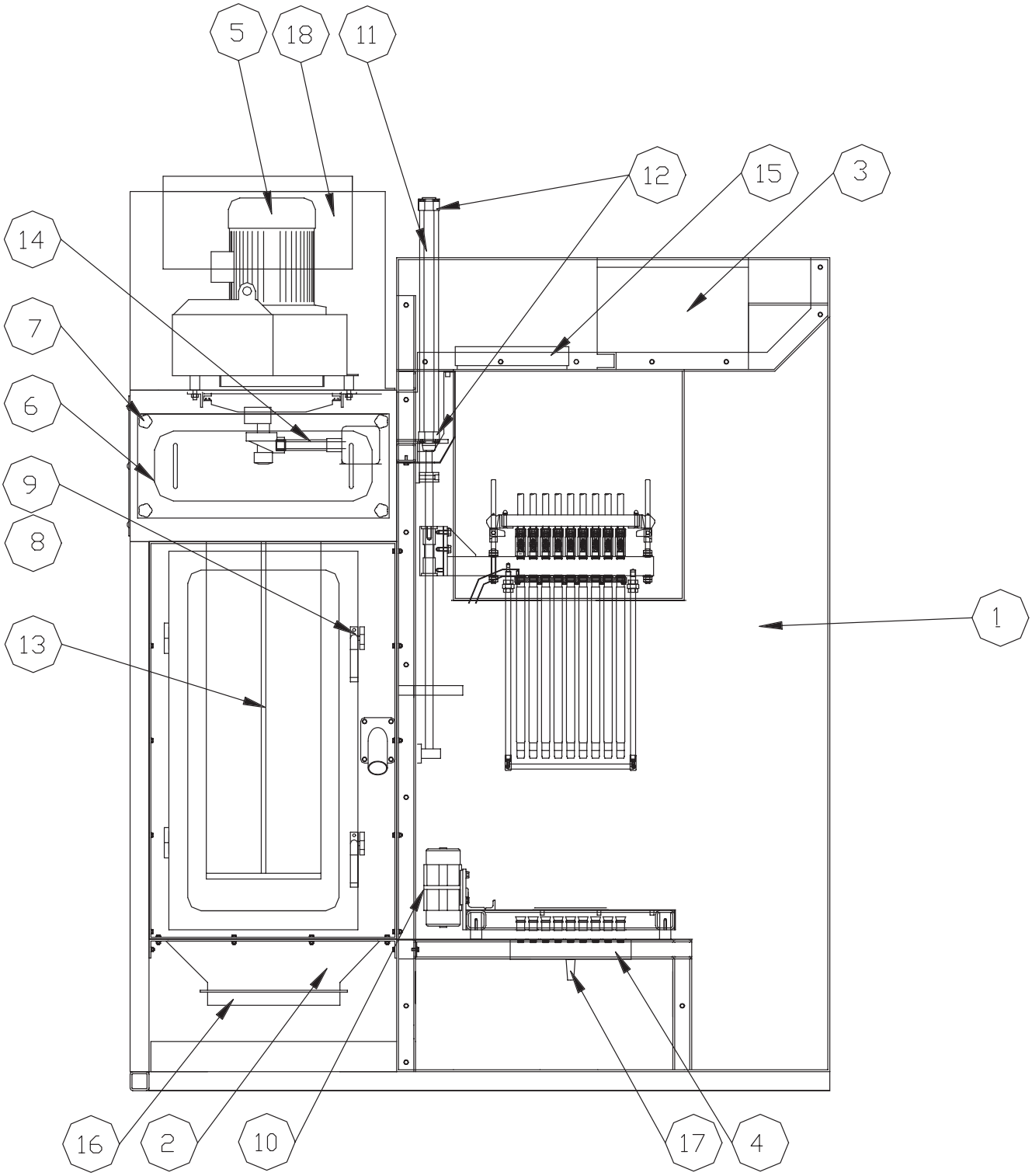


Fig. 7-2 Vue en projection latérale du centre Powderfeed

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
1	768 578	FAB,FEED CENTRE,BASE,GEN 3	1	
2	768 578	FAB,FLAT FLOOR OPTION	1	
	768 581	FAB,FLUID BED OPTION	1	
3	768 805	CONTROL PANEL,POWDERFEED	1	
4	767 925	BRACKET,MANIFOLD SUPPORT,C/FEED	AR	
5	766 201	FAN,2000 CFM,6” SWG	1	
	769 055	SWITCH, AIRFLOW	1	
6	767 211	SEAL,SIDE,KNOCK–ON,MTR	AR	
7	769 511	KNOB,STAR,M8	AR	
8	767 145	HOOK,BOOTH DOOR	4	
9	767 143	HANDLE,BOOTH (ROLLER ON LEFT)	2	
	767 144	HANDLE,BOOTH (ROLLER ON RIGHT)	2	
10	765 765	VIBRATOR, ELECTRIC, 3–PHASE	1	
11	767 932	CYLINDER DNU–40–550–PPV–A	1	
12	767 935	RESTRICTOR,CYLINDER MOUNT,1/4 x 6mm	AR	
13	174 722	BRACKET,CENTERING,FILTER	3	
	176 278	ROD,FILTER MOUNT,32IN	3	
	174 720	SUPPORT,FILTER MOUNT	3	
	180 772	FILTER,32,HVY–DUTY,CENTER–MNT	3	
14	768 100	NIPPLE,BARREL,1” BSP,180MM LG	3	
	165 726	NOZZLE,CARTRIDGE PULSE	3	
	768 406	VALVE,PULSE,2/2,1”BSP,24V	3	
15	767 300	LIGHT ASSEMBLY	1	
	767 303	PERSPEX,LIGHT PANEL	1	
	767 304	WEATHER SEAL / METRE	3	
16	766 094	FLUID BED,HOPPER,MODULE,958 x 533	1	A
17	767 966	HOSE TAIL 3/4”, PER LANCE	AR	
18	767 046	FILTER,FINAL	1	B
NS	244 721	PUMP,POWDER,TRANSFER .75OUTLET	1	A
	769 048	TERMINAL BLOCK,10A,12 WAY	AR	
	769 000	ENCLOSURE,TERMINAL,8 WAY,PLASTIC	AR	
	768 003	REGULATOR,AIR,1/4”	AR	
	766 606	BUCKET,WASTE,ASSY.	1	A

NOTE A: Seulement utilisé sur les options lit fluidisé
B: Monté si l’option est requise
AR: Selon les besoins
NS: Non représenté

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

4. Vue en projection latérale du centre Microfeed

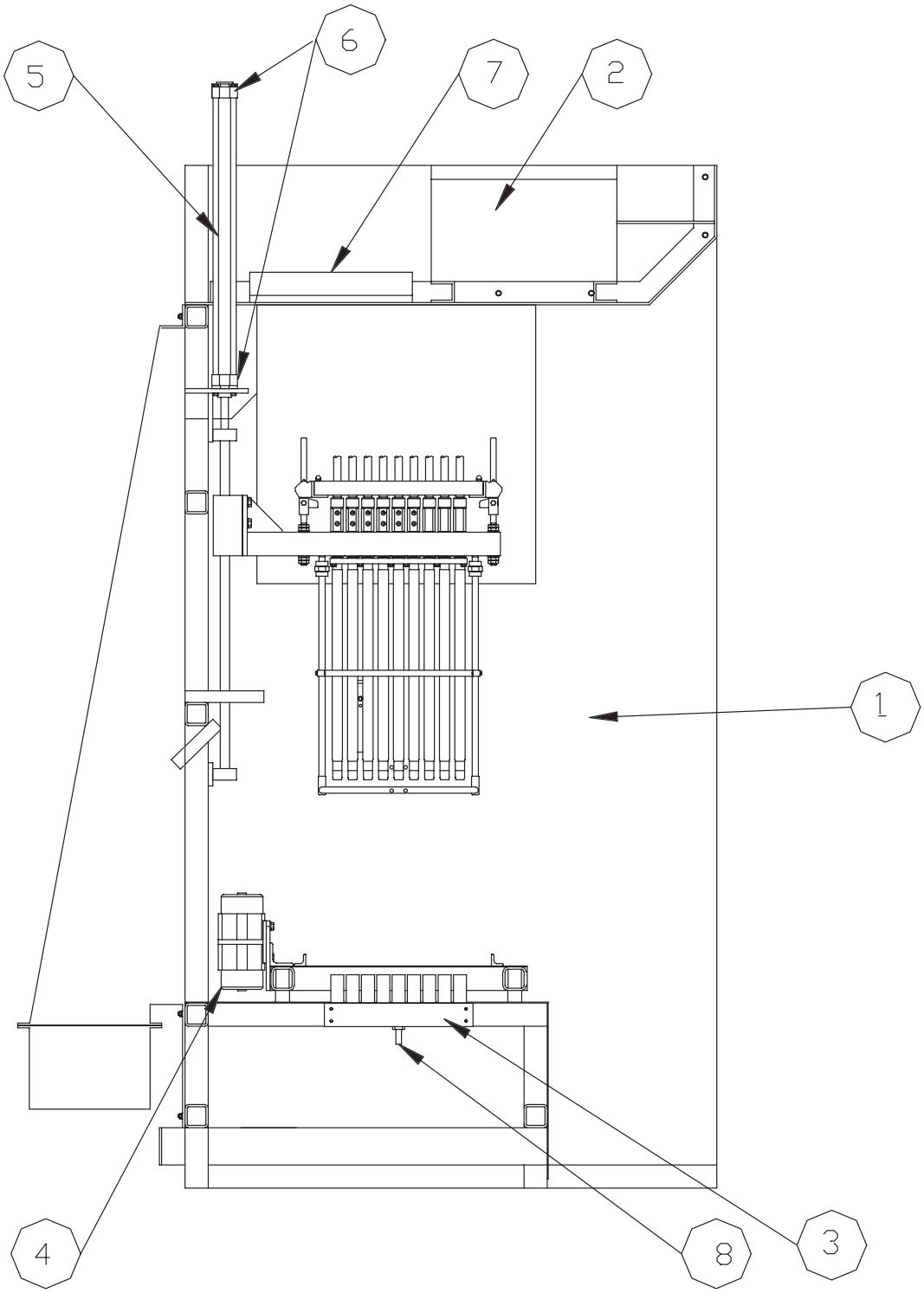


Fig. 7-3 Vue en projection latérale du centre Microfeed

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
1	768 565	FABRICATION KIT,MICRO FEED CENTRE,BASE	1	
2	768 806	CONTROL PANEL,MICRO FEED	1	
3	767 925	BRACKET,MANIFOLD SUPPORT,C/FEED	AR	
4	765 765	VIBRATOR, ELECTRIC, 3–PHASE	1	
5	767 932	CYLINDER DNU–40–550–PPV–A	1	
6	767 935	RESTRICTOR,CYLINDER MOUNT,1/4 x 6mm	AR	
7	767 300	LIGHT ASSEMBLY	1	
	767 303	PERSPEX,LIGHT PANEL	1	
	767 304	WEATHER SEAL / METRE	3	
8	767 966	HOSE TAIL 3/4”, PER LANCE	AR	
NS	769 048	TERMINAL BLOCK,10A,12 WAY	AR	
	769 000	ENCLOSURE,TERMINAL,8 WAY,PLASTIC	AR	
	768 003	REGULATOR,AIR,1/4”	AR	

AR: Selon les besoins
NS: Non représenté

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

5. Ensemble lance – pompe à passage direct

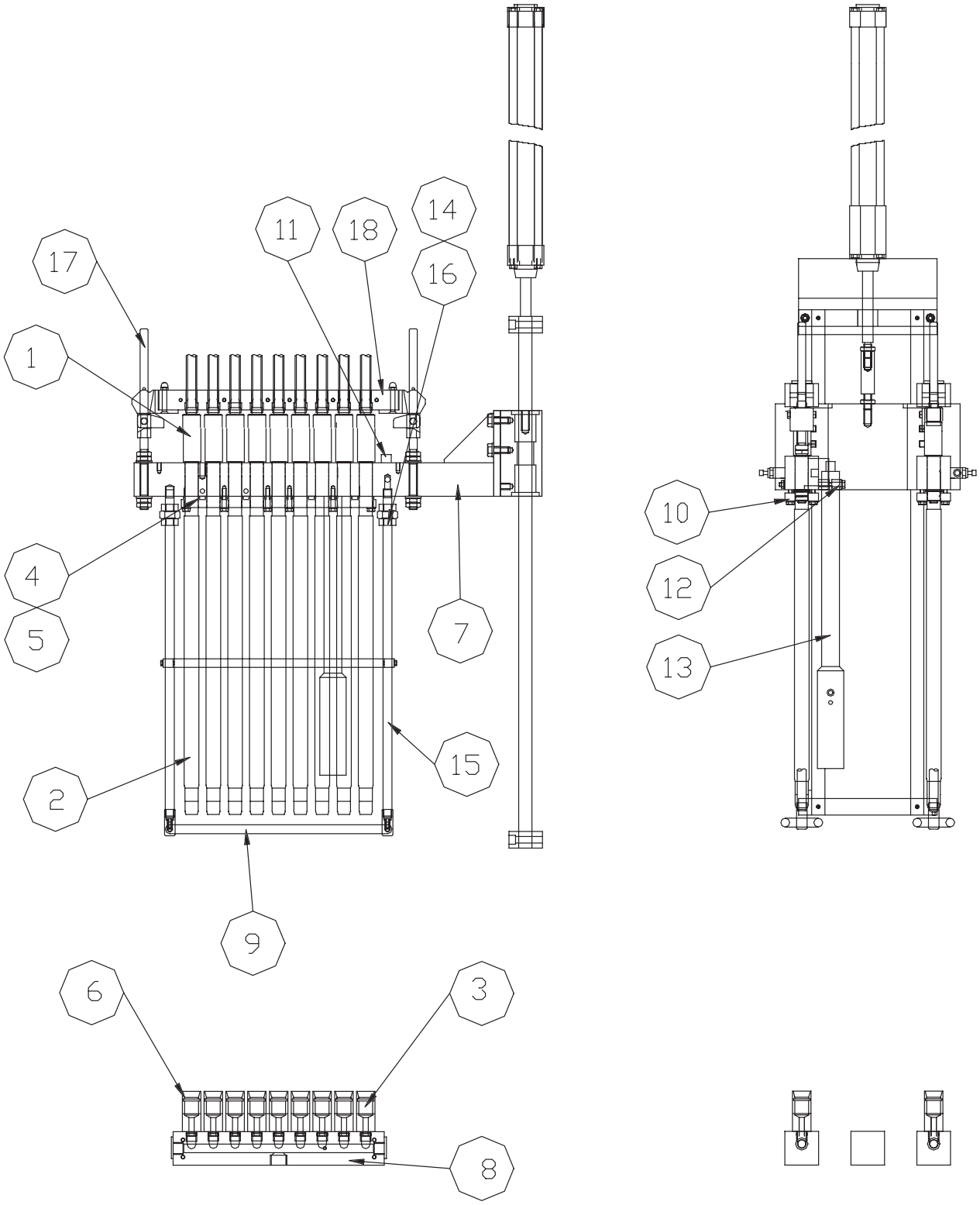


Fig. 7-4 Ensemble lance – pompe à passage direct

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
1	100 3918	PUMP,INLINE,POWDERFEED EUROPE	AR	
2	768 595	DIP LEG,STRAIGHT THROUGH,PUMP	AR	
3	768 800	NOZZLE,PURGE,MANIFOLD	AR	
4	768 802	CIRCLIP,EXT,ST/ST,20MM	AR	
5	768 803	O–RING,CONDUCTIVE, 2 PER DIP LEG	AR	
6	768 804	O–RING,CONDUCTIVE, 1 PER PURGE NOZZLE	AR	
7	768 587	LANCE ARM	AR	A
8	768 582	MANIFOLD,PUMP PURGE, PER LANCE	AR	
9	768 801	RING,FLUIDISATION, PER LANCE	AR	
10	768 586	KEEP PLATE,DIP LEG, PER LANCE	AR	
11	768 422	REGULATOR,FLOW,1/4 – 6mm, PER LANCE	AR	
12	768 579	CLAMP,LEVEL,PROBE,	1	
13	767 926	LEVEL PROBE	1	
14	768 294	UNION,1/4” BSP,ST/ST, 2 OFF PER LANCE	AR	
15	768 818	PIPE,1/4”BSP,ST/ST,MEDIUM, 2 OFF PER LANCE	AR	
16	768 116	NIPPLE,BARRELL,1/4BSP, 2 OFF PER LANCE	AR	
17	768 568	KIT,LIGHT/DARK MANIFOLD,S/T PUMP, PER LANCE	AR	
18	768 813	CLAMPING PLATE, HI FLO HOSE, PER LANCE	AR	C
	768 812	CLAMPING PLATE, LO FLO HOSE, PER LANCE	AR	C
NS	767 937	PLUG,BLANKING,1/2”BSP 2 OFF PER LANCE	AR	
	768 588	PANEL,FRONT SECTION,S/THROUGH PUMP	1	
	768 590	TUBE SUPPORT, S/THROUGH PUMP	AR	B
	768 593	BLANK,TUBE SUPPORT, S/T PUMP	AR	B
	768 583	MANIFOLD,BLANK,PUMP PURGE	AR	
	768 594	PLUG,PURGE,MANIFOLD	AR	

NOTE
A: 1 lance : jusqu’à 9 pompes, 2 lances : 10–18 pompes, 3 lances : 19–27 pompes
B: Suivant le besoin, en fonction du nombre de lances
C: Peuvent être commandées séparément pour les distributeurs clairs/foncés

AR: Selon les besoins

NS: Non représenté

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

6. Ensemble lance – pompe modulaire

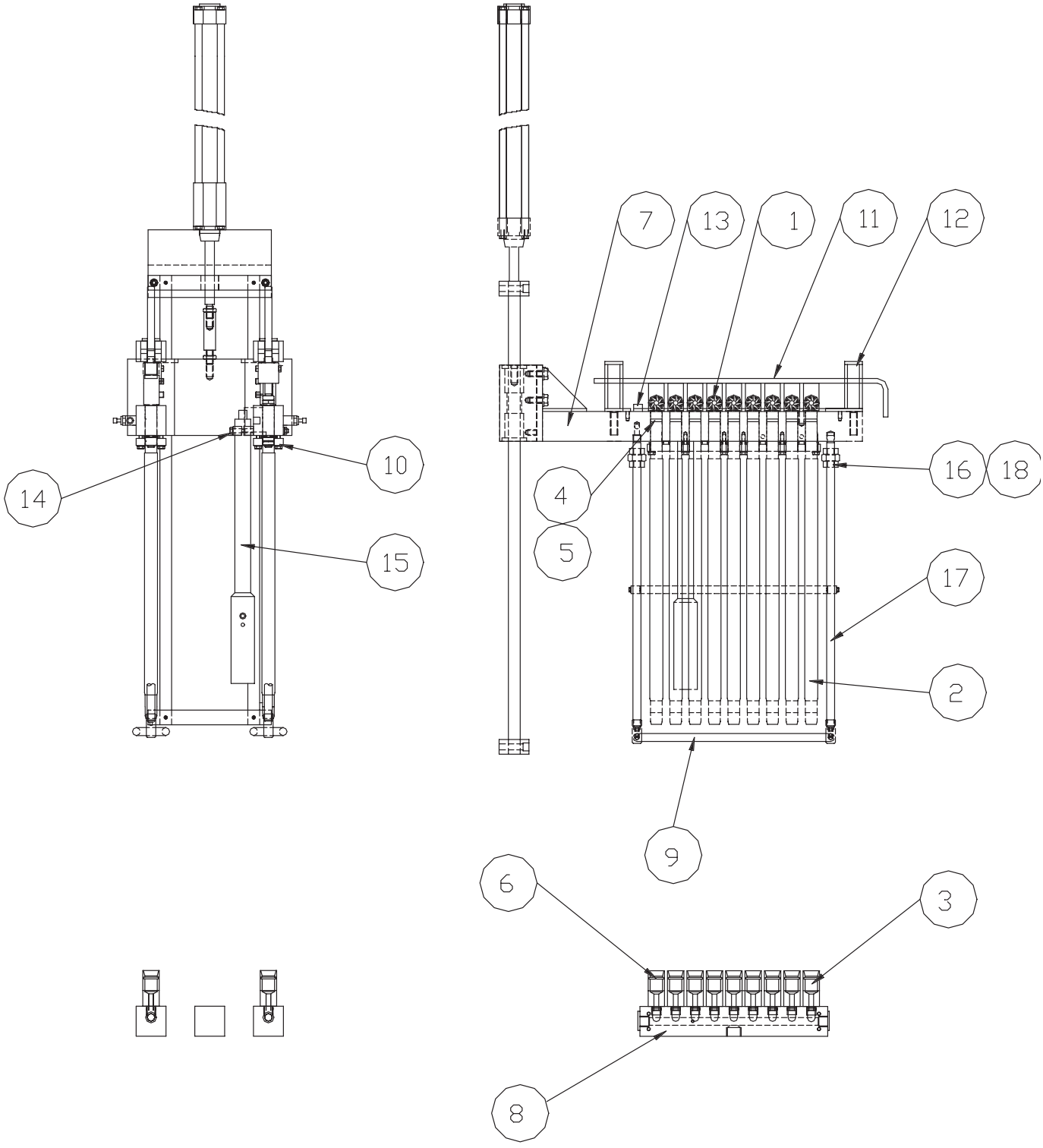


Fig. 7-5 Ensemble lance – pompe modulaire

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
1	767 911	PUMP,MODULAR,CORONA, FEED CENTRE	AR	
	767 910	PUMP,MODULAR,TRIBO 2, FEED CENTRE	AR	
	631 434	PUMP POWDER TRIBO 1, FEED CENTRE	AR	
2	768 596	DIP LEG,MODULAR,PUMP	AR	
3	768 800	NOZZLE,PURGE,MANIFOLD	AR	
4	768 802	CIRCLIP,EXT,ST/ST,20MM	AR	
5	768 803	O–RING,CONDUCTIVE, 2 PER DIP LEG	AR	
6	768 804	O–RING,CONDUCTIVE, 1 PER PURGE NOZZLE	AR	
7	768 587	LANCE ARM	AR	A
8	768 582	MANIFOLD,PUMP PURGE, PER LANCE	AR	
9	768 801	RING,FLUIDISATION, PER LANCE	AR	
10	768 586	KEEP PLATE,DIP LEG, PER LANCE	AR	
11	768 527	PUMP,RETAINING ROD, MODULAR, PER LANCE	AR	
12	768 528	BLOCK,PUMP RETAINER, 2 OFF PER LANCE	AR	B
13	768 422	REGULATOR,FLOW,1/4 – 6mm, PER LANCE	AR	
14	768 579	CLAMP,LEVEL,PROBE,	1	
15	767 926	LEVEL PROBE	1	
16	768 294	UNION,1/4” BSP,ST/ST, 2 OFF PER LANCE	AR	
17	768 818	PIPE,1/4”BSP,ST/ST,MEDIUM, 2 OFF PER LANCE	AR	
18	768 116	NIPPLE,BARRELL,1/4BSP, 2 OFF PER LANCE	AR	
NS	767 937	PLUG,BLANKING,1/2”BSP 2 OFF PER LANCE	AR	
	768 591	PANEL,FRONT SECTION,MODULAR PUMP	1	
	768 592	HOSE SUPPORT PLATE	AR	D
	768 593	BLANKING PLATE,HOSE OUTLET	AR	D
	768 525	2nd BLOCK,PUMP RETAINER, 2 OFF PER LANCE	AR	C
	768 526	3nd BLOCK,PUMP RETAINER, 2 OFF PER LANCE	AR	C
	768 519	2nd LANCE PUMP ADAPTOR, 1 OFF PER PUMP	AR	C
	768 526	3rd LANCE PUMP ADAPTOR, 1 OFF PER PUMP	AR	C
	765 634	O–RING, CONDUCTIVE, 2 OFF PER PUMP ADAPTOR	AR	C
	768 583	MANIFOLD,BLANK,PUMP PURGE	AR	
	768 594	PLUG,PURGE,MANIFOLD	AR	

NOTE
A: 1 lance : jusqu’à 9 pompes, 2 lances : 10–18 pompes, 3 lances : 19–27 pompes
B: 1 et 2 lances utiliser : bloc, logement à pompe seulement
C: 3 lances utiliser 1er, 2ème et 3ème bloc, logements à pompe, plus 2ème et 3ème adapteurs (2 joints toriques nécessaires par adaptateur)
D: Suivant le besoin, en fonction du nombre de lances

AR: Selon les besoins

NS: Non représenté

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

7. Pompe modulaire distributeur clair/foncé (EN OPTION)

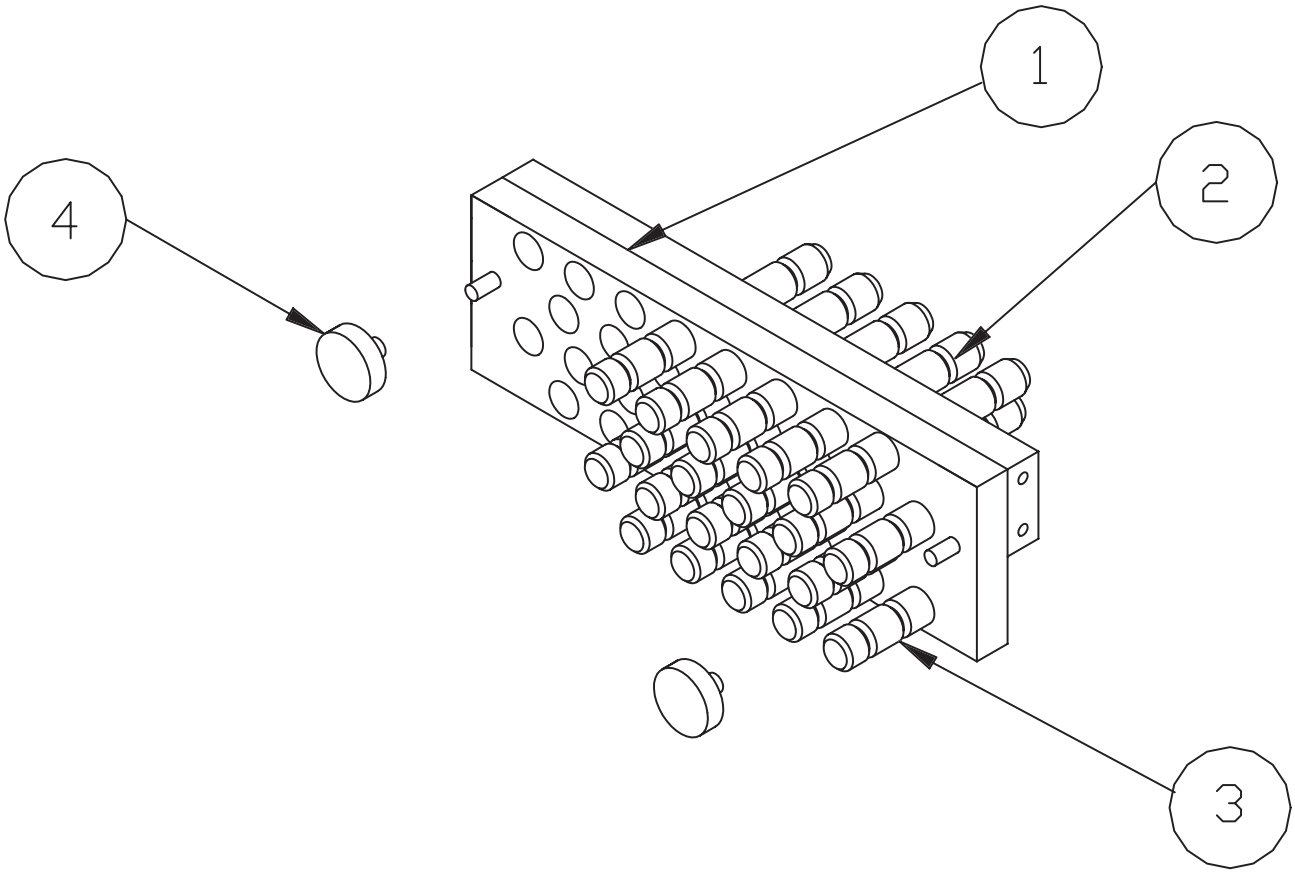


Fig. 7-6 Distributeur clair/foncé (pompe modulaire)

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
1	768 569	KIT,FAB.,LIGHT/DARK MANIFOLD,PER LANCE	AR	
2	768 816	CONNECTOR,MALE,2 OFF PER PUMP	AR	
3	768 815	CONNECTOR FEMALE, 1 OFF PER PUMP	AR	
4	769 511	KNOB,STAR,M8	2	
NS	940 163	O–RING (PER CONNECTOR)	AR	
AR: Selon les besoins NS: Non représenté				

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Section 8

Fiche technique

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

P/MFC
Edition 03/01

P/N 397093A

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

Section 8
Fiche technique

1. Caractéristiques techniques

Alimentation électrique requise

380/415V, 3 phases + neutre 50 Hz, étoile/triangle, IP55µ

Autres tensions et interrupteurs de démarrage sur demande, vérifier les schémas électriques.

Alimentation pneumatique requise

Air propre et sec entre 6,2 et 6,5 bar, filtré à 5µ ou séché à un point de rosée de 2 ˚C, sans huile.

2. Poids et dimensions

No. de réf.	Désignation	Dimensions mm (L x l x H)	Poids (kg)
768560	Centre Microfeed	1510 x 1750 x 2370	445
768570	Centre Powderfeed (à fond plat)	1850 x 1750 x 2415	520
768571	Centre Powderfeed (avec lit fluidisé)	1850 x 1750 x 2415	525

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés

© 2001 Nordson Corporation
Tous droits réservés